

ceraMotion®
Me

Clické de : © Christian Ferrario

Gebrauchsanweisung | Instructions for use | Mode d'emploi |
Modo de empleo | Modalità d'uso
CAD/CAM Primer



D
DENTAURUM

Klassifizierung

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM gehört zur Gruppe der Verblendkeramiken der Klasse 1 nach EN ISO 6872:2015. Bei der Schichtung der Keramik ceraMotion® Me wird der Primer als erste Schicht auf ein Gerüst, das aus einer Dentallegierung besteht, **anstelle der ersten Opaker-schicht** aufgetragen.

Indikation

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM ist für alle Dentallegierungen mit einem Wärmeausdehnungs-koeffizienten (WAK) im Bereich von $13,9 - 15,1 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 - 500 °C) geeignet, **insbesondere für CAD/CAM gefertigte Gerüste** aus edelmetallfreien Legierungen (Fräsen, Laserschmelzen, ...).
ceraMotion® Me Primer CAD/CAM darf nicht auf Gerüsten mit einem WAK außerhalb des ange-gabenen Bereichs verwendet werden.

Bei einer Unverträglichkeit gegenüber bestimmten Inhaltsstoffen, darf das Produkt nicht ange-wendet werden.



Primer CAD/CAM REF 252-500-03

Anwendung

Gerüstvorbereitung:

- Gerüst unter Vermeidung von scharfen Kanten und Einhaltung einer anatomisch verkleinerten Zahnform herstellen. Die Schichtstärke der Keramik darf maximal 2 mm betragen.
- Zum Ausarbeiten, Abstrahlen und für den Oxidbrand, bitte die Angaben der Legierungshersteller beachten.
- Die remanium® Legierungen von Dentaureum mit Al_2O_3 (110 μm) bei 2 bar Druck abstrahlen; Gerüste mit Dampfstrahler reinigen und trocknen.
- Kein Oxidbrand notwendig. Falls ein Oxidbrand zur Sicherstellung der korrekten Verarbeitung der Legierung durchgeführt wird, Oxidschicht abstrahlen, danach das Gerüst reinigen.
- Oberfläche der Legierung nicht mehr berühren.

Primer auftragen:

- Die benötigte Pastenmenge auf eine Glasplatte geben.
- Paste vor Gebrauch im Töpfchen durchmischen; die Paste soll eine cremige Konsistenz aufweisen.
- Falls erforderlich, Viskosität anpassen durch die Zugabe einer kleinen Menge ceraMotion® Paste Liquid (REF 254-006-02). Die Zugabe von Flüssigkeit im Töpfchen ist zu vermeiden.

- Sauberen und trockenen Pinsel verwenden. Pinsel mit Pastenflüssigkeit (ceraMotion® Paste Liquid REF 254-006-02) oder Dampf reinigen.
- Primer in sahniger Konsistenz gleichmäßig und deckend auftragen. Nicht zu dünn, ähnlich einer Opakerschicht, bearbeiten.
- Brand gemäß Brenntabelle 1 durchführen.
- Nach dem Brand hat der ceraMotion® Me Primer eine glänzende Erscheinung.

Opaker auftragen:

- Eine Opakerschicht auf das bereits mit Primer überzogene Gerüst auftragen.
- Brand gemäß Brenntabelle 1 durchführen.
- Eine einzige Opakerschicht genügt bereits, das Gerüst ausreichend abzudecken, um die gewünschte Farbe vor der Keramikschichtung zu erzielen.

Tabelle 1 – Brennprogramme:

	Starttemp. (°C)	Trockenzeit (min)	Aufheizrate (°C/min)	Vakuumpstart (°C)	Vakuumentde (°C)	Endtemp. (°C)	Haltezeit (min)
ceraMotion® Me Primer	500	8	75	500	980	980	1 min (unter Vakuum)
ceraMotion® Me Paste Opaque	500	8	75	500	950	950	1 min (unter Vakuum)

Tabelle 2 – Technische Daten:

Material	
Chemische Zusammensetzung	Glaskeramik in Paste, vorwiegend aus SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, B ₂ O ₃ , ZrO ₂ , Polyvalent alcohol (glycol), silica sol und Zusätze

Klassifizierung nach DIN EN ISO 6872: Typ II Klasse 3		
Verbundfestigkeit (Schwickerath Test)	ISO 9693-1:2012 (> 25 MPa)	> 47 MPa
Wärmeausdehnungskoeffizient (25 - 500 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	ISO 6872:2015	2 Brände ≈ 12.1 4 Brände ≈ 12.0
Mechanische Festigkeit (3-Punkt-Biegetest)	ISO 6872:2015 (> 50 MPa)	≈ 120 MPa
Chemische Löslichkeit	ISO 6872:2015 (< 100 µg/cm ²)	≈ 20 µg / cm ²
Glasübergangstemperatur (T _g)	ISO 6872:2015	≈ 610 °C

Warnhinweise

Nur für den zahnärztlichen Gebrauch durch qualifiziertes Fachpersonal. Der Anwender muss sicherstellen, dass die angestrebte Verwendung den Angaben des Herstellers entspricht.

Maßnahmen zum Schutz von Ausrüstungen und Produkten

Bei der Verarbeitung des Produktes, achten Sie auf dessen korrekte Handhabung sowie auf die regelmäßige Wartung und Kalibrierung der Brennöfen. Beim Abstrahlen / Beschleifen der Objekte, Schutzbrille und Atemschutz tragen und Absaugung verwenden. Es besteht Verbrennungsgefahr beim Herausnehmen der Objekte aus dem Ofen.

Allgemeine Hinweise

Zum Schutz der Produkte vor Verschmutzung, geeignetes Arbeitsumfeld auswählen, saubere Ausrüstungen und Instrumente verwenden. Bei der Verarbeitung des Medizinproduktes sind die betreffenden Produkte zwischen 10°C und 30°C aufzubewahren.

Diese ungiftigen Produkte können, unter Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen, problemlos entsorgt werden.

Verwendete Symbole:



Gebrauchsanweisung beachten



Chargennummer (Lot)



Haltbar bis (Jahr-Monat)



CE Kennzeichnung

RxOnly

Warnung: Verkauf und Anwendung nur durch Zahntechniker.

Classification

ceraMotion® Me primer CAD/CAM belongs to the group of veneering ceramics Class 1 according to EN ISO 6872:2015. When layering with ceraMotion® Me, the primer is used as the first layer on a framework made with a dental alloy instead of a first layer of opaque.

Indication

ceraMotion® Me primer CAD/CAM is suitable for all dental alloys with a coefficient of thermal expansion (CTE) from $13.9 - 15,1 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25–500°C / 77 – 932 °F), in particular for CAD/CAM generated frameworks made of non-precious alloys (milling, laser melting ...).

ceraMotion® Me primer CAD/CAM may not be used on frameworks with a CTE outside the specified values.

The product may not be used if there is an intolerance towards specific contents.



Primer CAD/CAM REF 252-500-03

Use

Framework preparation:

- Manufacture framework, avoiding sharp edges and keeping to an anatomical tooth shape, reduced in size. The ceramic layering should not exceed 2 mm maximum.
- Adhere to the manufacturer's instructions for finishing, blasting and firing.
- Blast the remanium® alloys from Dentaureum with Al₂O₃ (110 µm) at 2 bar; clean the framework using a steam cleaner and dry.
- No oxide firing is required. Should oxide firing take place to ensure the alloys have been correctly processed, blast the oxide layer, then clean the framework.
- Do not touch the alloy afterwards.

Primer application:

- Apply the amount of paste needed onto a glass plate.
- Mix the paste before use in the pot; the paste should have a creamy consistency.
- If necessary, use a small amount of ceraMotion® Paste Liquid (REF 254-006-02) to adapt the consistency. Avoid adding liquid in the pot.

- Use a clean and dry brush. Clean the brush with ceraMotion® Paste Liquid (REF 254-006-02) or steam, then dry it.
- Spread the creamy primer evenly. Apply the primer similarly to a layer of opaque in appropriate thickness.
- Firing according to Firing Chart 1.
- The ceraMotion® Me primer has a shiny appearance after firing.

Opaque application:

- When the framework has been given a layer of primer, apply a layer of opaque.
- Firing according to Firing Chart 1.
- One layer of opaque is sufficient to cover the framework and to produce the shade required before the ceramic is applied.

Table 1 – Firing Chart:

	Temperature at start (°C / °F)	Drying time (min.)	Heating rate (°C / °F per min.)	Vacuum start (°C / °F)	Vacuum end (°C / °F)	Final temperature (°C / °F)	Holding time (min.)
ceraMotion® Me primer	500 / 932	8	75 / 167	500 / 932	980 / 1796	980 / 1796	1 min. (under vacuum)
ceraMotion® Me Paste Opaque	500 / 932	8	75 / 167	500 / 932	950 / 1742	950 / 1742	1 min. (under vacuum)

Table 2 – Technical data:

Material	
Chemical composition	Glass ceramic in paste, mainly SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, B ₂ O ₃ , ZrO ₂ , Polyvalent alcohol (glycol), silica sol and additives

Classification in accordance with DIN EN ISO 6872: Type II Class 3		
Bonding strength (Schwickerath test)	ISO 9693-1:2012 (> 25 MPa)	> 47 MPa
Coefficient of thermal expansion (25 - 500 °C / 77 – 932 °F) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	ISO 6872:2015	2 firings ≈ 12.1 4 firings ≈ 12.0
Mechanical strength (3-point bending test)	ISO 6872:2015 (> 50 MPa)	≈ 120 MPa
Chemical solubility	ISO 6872:2015 (< 100 µg/cm ²)	≈ 20 µg / cm ²
Glass transition temperature	ISO 6872:2015	≈ 610 °C / 1130 °F

Warning notices

Only for dental use by a qualified expert. The user must ensure that the intended use corresponds to the manufacturer's specifications.

Measures for protection of equipment and products

Ensure the product is handled correctly and that furnaces are maintained and calibrated regularly. Wear safety glasses and breathing protection and use a suction unit when blasting and grinding the objects. There is a risk of suffering burns when removing objects from the furnace.

General information

To protect the product against contamination, choose a suitable work area and use clean instruments and equipment. In the processing of the medical products, products in question should be stored between 10 °C and 30 °C (50 °F and 95 °F).

These non-toxic products can be disposed of without an issue if the statutory provisions are upheld.

Symbols used:



Refer to Instructions for use



Batch number (LOT)



Storable until (Year-Month)



CE mark

RxOnly

Warning: Sale and use only to/by dental technicians.

Classification

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM appartient au groupe des céramiques cosmétiques de Classe 1 selon la norme EN ISO 6872:2015. Il est destiné à être appliqué en première couche sur l'infrastructure en alliage dentaire dans le processus de stratification de la céramique ceraMotion® Me en remplacement de la première couche d'opaque.

Indication

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM est adaptée à tous les alliages dentaires ayant un coefficient d'expansion thermique (CET) dans l'intervalle $13,9 - 15,1 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500 °C) et plus particulièrement aux infrastructures CAD/CAM en alliage précieux (usinage, fusion laser, ...).

Ne pas utiliser ceraMotion® Me Primer CAD/CAM sur des armatures ayant un CET en dehors des limites mentionnées ci-dessus.

Ne pas utiliser le produit en cas d'intolérance à certains éléments entrant dans sa composition.



Primer CAD/CAM REF 252-500-03

Utilisation

Préparation de l'armature :

- Réaliser l'armature en évitant les bords vifs et en respectant une forme anatomique réduite de la dent. L'épaisseur de céramique ne doit pas dépasser 2 mm.
- Suivre les recommandations des fabricants d'alliages pour procéder à l'usinage, au sablage et à l'oxydation.
- Pour les alliages Dentaurum remanium®, sabler avec Al₂O₃ (110 µm) sous une pression de 2 bars, nettoyer les armatures sous un jet de vapeur puis sécher.
- Une cuisson d'oxydation n'est pas nécessaire. Si une oxydation est réalisée pour s'assurer du bon procédé de mise en oeuvre de l'alliage, sabler la couche d'oxydation puis nettoyer l'armature.
- Ne plus toucher la surface de l'alliage.

Application du Primer :

- Mettre la quantité de pâte nécessaire sur une plaque de verre.
- Mélanger la pâte dans le pot avant utilisation ; la consistance de la pâte doit être crémeuse.
- Ajuster la viscosité si nécessaire en ajoutant une petite quantité de liquide pâte ceraMotion® (REF 254-006-02). Eviter l'ajout de liquide dans le pot.

- Utiliser un pinceau propre et sec. Nettoyer le pinceau avec le liquide pâte (ceraMotion® Paste Liquid REF 254-006-02) ou à la vapeur puis sécher.
- Appliquer une couche crémeuse de primer, de manière régulière et couvrante. Elle ne doit pas être trop mince, mais semblable à une couche d'opaque.
- Suivre le programme de cuisson du tableau 1.
- L'aspect de ceraMotion® Me Primer est brillant après cuisson.

Application de l'opaque :

- Appliquer une couche d'opaque sur l'armature déjà recouverte de Primer.
- Suivre le programme de cuisson du tableau 1.
- Une seule couche d'opaque est suffisante pour atteindre la couverture nécessaire de l'armature et obtenir la teinte souhaitée avant le montage de la céramique

Tableau 1 – Programmes de cuisson :

	Temp. de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Vitesse de chauffe (°C/min)	Départ du vide (°C)	Fin du vide (°C)	Temp. finale (°C)	Temps de maintien (min)
ceraMotion® Me Primer	500	8	75	500	980	980	1 min (sous vide)
ceraMotion® Me Paste Opaque	500	8	75	500	950	950	1 min (sous vide)

Tableau 2 – Caractéristiques techniques :

Matériau	
Composition chimique	Vitrocéramique en pâte composée majoritairement de SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, B ₂ O ₃ , ZrO ₂ , Polyvalent alcool (glycol), silica sol et additifs

Classification selon DIN EN ISO 6872, type II, Classe 3		
Adhésion (test de Schwickerath)	ISO 9693-1:2012 (> 25 MPa)	> 47 MPa
Coefficient d'expansion thermique (25 - 500 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	ISO 6872:2015	2 cuissons ≈ 12.1 4 cuissons ≈ 12.0
Résistance mécanique (test de flexion 3 points)	ISO 6872:2015 (> 50 MPa)	≈ 120 MPa
Solubilité chimique	ISO 6872:2015 (< 100 µg/cm ²)	≈ 20 µg / cm ²
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 6872:2015	≈ 610 °C

Avertissements

Réservé uniquement à un usage dentaire, par des professionnels qualifiés. L'utilisateur doit s'assurer que l'usage qu'il veut en faire est conforme aux indications fournies par le fabricant.

Mesures de protection relatives aux équipements et produits

Lors de la mise en œuvre du produit, veillez à ce qu'il soit correctement manipulé et à ce que les fours de cuisson fassent l'objet d'un entretien et d'un étalonnage réguliers. Pour les opérations de sablage/grattage, travailler sous aspiration avec masque et lunettes. Il y a risque de brûlures lorsque des objets sont retirés du four.

Conseils généraux

Afin d'éviter tout risque de pollution des produits, travailler dans un environnement adapté, en utilisant des équipements et des instruments propres. Les produits concernés lors de la mise en œuvre du dispositif médical doivent être conservés entre 10°C et 30°C.

Ces produits non toxiques, peuvent être éliminés sans problème, en tenant compte de la législation en vigueur

Symboles utilisés :



Respecter le mode d'emploi



Numéro du lot de fabrication (Lot)



A utiliser jusqu'au (date de péremption : année-mois)



Marquage CE

RxOnly

Avertissement : vente et utilisation réservées aux prothésistes dentaires.

Clasificación

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM es clasificado como cerámica de recubrimiento de clase 1 según EN ISO 6872:2015. Durante el recubrimiento con ceraMotion® Me, el imprimador se aplica como primera capa sobre la estructura de la aleación dental, en vez de un opaco.

Indicación

ceraMotion® Me Primer CAD/CAM es un imprimador para todas las aleaciones dentales con un coeficiente de expansión térmica (CET) de $13,9 - 15,1 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C), **y en especial para estructuras fabricadas mediante CAD/CAM de aleaciones no preciosas** (fresado, fusión por láser, etc.).

No está permitido aplicar ceraMotion® Me Primer CAD/CAM sobre estructuras con un CET fuera del sector indicado.

En caso de que uno o varios de los componentes produzcan reacciones alérgicas, no deberá aplicarse el producto.



Primer CAD/CAM REF 252-500-03

Aplicación

Preparar estructura:

- Fabrique la estructura evitando bordes afilados y observando la anatomía dental a tamaño reducido. El espesor de la capa de la cerámica no deberá superar 2 mm.
- Para el acabado, el chorreado y la cocción de oxidación, observe las indicaciones del fabricante de la aleación.
- Chorree las aleaciones remanium® de Dentaaurum con Al_2O_3 (110 μm) a una presión de 2 bares; limpie y seque la estructura a chorro de vapor.
- No se necesita cocción de oxidación. Si decide efectuar una cocción de oxidación para garantizar el procesado correcto de la aleación, chorree la capa de oxidación y después limpie la estructura.
- No toque la superficie de la aleación tras la limpieza.

Aplicar imprimador:

- Aplique la pasta necesaria sobre la placa de vidrio.
- Mezcle la pasta en el frasco antes de su uso; la pasta deberá tener una consistencia cremosa.
- Si es necesario, puede adaptar la viscosidad añadiendo un poco del líquido ceraMotion® Paste Liquid (REF 254-006-02). Evite agregar el líquido dentro del frasco.

- Utilice un pincel limpio y seco. Limpie el pincel con el ceraMotion® Paste Liquid (REF 254-006-029) o a vapor, y séquelo.
- Aplique el imprimador en consistencia cremosa de forma uniforme y cubriente. Aplique la capa de forma similar a una capa de opaco, con un espesor apropiado.
- Efectúe la cocción según la tabla de cocción 1.
- Después de la cocción, el ceraMotion® Me Primer tiene una apariencia brillante.

Aplicar opaco:

- Aplique la capa de opaco sobre la estructura cubierta con el imprimador.
- Efectúe la cocción según la tabla de cocción 1.
- Una capa de opaco es suficiente para cubrir la estructura y producir el color deseado de la cerámica.

Tabla 1 – programas de cocción:

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Velocidad de calentamiento (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
ceraMotion® Me Primer	500	8	75	500	980	980	1 min (bajo vacío)
ceraMotion® Me Paste Opaque	500	8	75	500	950	950	1 min (bajo vacío)

Tabla 2 – datos técnicos:

Material	
Composición química	Vitrocerámica en pasta, en su mayor parte de SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, B ₂ O ₃ , ZrO ₂ , alcohol polivalente (glicol), silica sol y aditivos

Clasificación de acuerdo con la norma DIN EN ISO 6872: tipo II, clase 3		
Adherencia (ensayo según Schwickerath)	ISO 9693-1:2012 (> 25 MPa)	> 47 MPa
Coefficiente de expansión térmica (25 - 500 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	ISO 6872:2015	2 cocciones ≈ 12.1 4 cocciones ≈ 12.0
Resistencia mecánica (ensayo de flexión en 3 puntos)	ISO 6872:2015 (> 50 MPa)	≈ 120 MPa
Solubilidad química	ISO 6872:2015 (< 100 µg/cm ²)	≈ 20 µg / cm ²
Temperatura de transición vítrea	ISO 6872:2015	≈ 610 °C

Advertencias

Material previsto para que lo use únicamente personal especializado en el ámbito odontológico. El usuario ha de asegurarse de que el uso deseado se corresponda con las indicaciones del fabricante.

Medidas de protección para el equipo y los productos

Al procesar el producto, garantice el manejo correcto del producto, así como el mantenimiento y la calibración regulares del horno. Utilice gafas protectoras y equipos de protección respiratoria, además de dispositivos de aspiración, siempre que realice operaciones de lijado o limpieza con proyección de abrasivos. Existe un riesgo de quemaduras al quitar los objetos del horno.

Instrucciones generales

Para proteger el producto frente a la contaminación, elija un entorno de trabajo apto, y utilice instrumentos y herramientas limpios. Cuando trabaje con productos sanitarios, conserve los productos correspondientes a una temperatura de entre 10°C y 30°C.

Estos productos atóxicos se pueden desechar sin problema siguiendo las disposiciones legales pertinentes.

Símbolos utilizados:



Observar modo de empleo



Número de lote (LOT)



Utilizar preferentemente hasta (año-mes)



Marcado CE

RxOnly

Advertencia: Solo se permite la venta y el uso del producto por parte de protésicos dentales.

Classificazione

Il primer CAD/CAM ceraMotion® Me appartiene al gruppo delle ceramiche da rivestimento estetico di Classe I sec. EN ISO 6872:2015. Nella stratificazione della ceramica ceraMotion® Me il primer viene applicato per primo sulla struttura in lega metallica, prima dell'opaco.

Indicazioni

Il primer CAD/CAM ceraMotion® Me è indicato per tutte le leghe con coefficiente di espansione termica (CET) compreso tra $13,9$ e $15,1 \cdot 10^{-6} \text{K}^{-1}$ ($25-500 \text{ °C}$), in particolare per strutture realizzate al CAD/CAM con leghe non preziose (fresaggio, laser melting, ...).

Il primer CAD/CAM ceraMotion® Me non deve essere impiegato su strutture realizzate con leghe il cui CET non sia compreso tra quelli sopra specificati.

In caso di intolleranza a determinati componenti, il prodotto non deve essere utilizzato.



Primer CAD/CAM REF 252-500-03

Impiego

Preparazione della struttura:

- realizzare la struttura evitando bordi taglienti e mantenendo una forma del dente anatomicamente ridotta; lo strato di rivestimento ceramico deve essere al massimo di 2 mm
- per quanto riguarda la rifinitura, la sabbiatura e l'ossidazione fare riferimento alle indicazioni rilasciate dal produttore della lega impiegata
- sabbiare le leghe remanium® di Dentaurum con Al₂O₃ (110 µm) a 2 bar di pressione, pulire la struttura con il vapore e asciugare
- l'ossidazione non è necessaria; se per garantire la corretta lavorazione della lega fosse necessario eseguire l'ossidazione, sabbiare lo strato di ossido e poi pulire la struttura
- non toccare più le superfici metalliche.

Applicazione del primer:

- mettere sulla piastra di vetro la necessaria quantità di pasta
- prima dell'uso, miscelare la pasta nel suo contenitore fino a ottenere una consistenza cremosa
- se necessario, regolarne la viscosità aggiungendo una piccola quantità di liquido ceraMotion® per pasta (REF 254-006-02); evitare di aggiungere il liquido nel contenitore della pasta

- utilizzare un pennello pulito e asciutto; pulire il pennello con il liquido ceraMotion® per pasta (REF 254-006-02) o con il vapore e successivamente asciugarlo
- applicare il primer con consistenza cremosa in modo uniforme; evitare una stratificazione troppo sottile, ma comportarsi come se si stendesse un opaco
- eseguire la cottura come da Tabella 1
- dopo la cottura il primer ceraMotion® Me apparirà come una superficie lucida.

Applicazione dell'opaco:

- applicare l'opaco sulla struttura rivestita con il primer
- eseguire la cottura come da Tabella 1
- è necessario un solo strato di opaco per rivestire la struttura a sufficienza e per ottenere il voluto colore della ceramica stratificata.

Tabella 1 - Programma cotture:

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
Primer ceraMotion® Me	500	8	75	500	980	980	1 min (con vuoto)
Opaco in pasta ceraMotion® Me	500	8	75	500	950	950	1 min (con vuoto)

Tabella 2 - Dati tecnici:

Materiale	
Composizione chimica	Vetroceramica in pasta, costituita principalmente di SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, B ₂ O ₃ , ZrO ₂ , alcol polivalente (glicole), sol di silice e additivi

Classificazione sec. DIN EN ISO 6872: Tipo II Classe 3		
Adesione (test Schwickerath)	ISO 9693-1:2012 (> 25 MPa)	> 47 MPa
Coefficiente di espansione termica (25 - 500 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	ISO 6872:2015	2 cotture ≈ 12.1 4 cotture ≈ 12.0
Resistenza meccanica (test di flessione a 3 punti)	ISO 6872:2015 (> 50 MPa)	≈ 120 MPa
Solubilità chimica	ISO 6872:2015 (< 100 µg/cm ²)	≈ 20 µg / cm ²
Temperatura di transizione vetrosa (Tg)	ISO 6872:2015	≈ 610 °C

Avvertenze

Solo per uso odontoiatrico da parte di personale qualificato. L'utilizzatore deve assicurarsi che l'impiego previsto corrisponda alle indicazioni fornite dal produttore.

Misure per la protezione di attrezzature e prodotti

Durante la lavorazione del prodotto, prestare attenzione alla sua corretta gestione e alla regolare manutenzione e calibrazione dei forni di cottura. Durante la sabbiatura / rifinitura degli oggetti, indossare occhiali e mascherine di protezione e usare l'aspirazione. Quando si rimuovono gli oggetti dal forno esiste il rischio di procurarsi ustioni.

Informazioni generali

Per proteggere il prodotto dalle contaminazioni, scegliere un ambiente di lavoro adeguato e utilizzare attrezzature e strumenti puliti. Durante la lavorazione del dispositivo medico, i prodotti in questione devono essere conservati tra 10 °C e 30 °C.

Questi prodotti non tossici possono essere facilmente smaltiti in conformità con i requisiti di legge.

Simboli utilizzati:



osservare le modalità d'uso



numero di lotto



scadenza (anno-mese)



marchio CE

RxOnly

Avvertenza: vendita e utilizzo solo da parte di odontotecnici.

Dentaurum

Germany | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
and in more than 130 countries worldwide.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



- Informationen zu Produkten finden Sie unter www.dentaurum.com
- For more information on our products, please visit www.dentaurum.com
- Vous trouverez toutes les informations sur nos produits sur www.dentaurum.com
- Descubra nuestros productos en www.dentaurum.com
- Informazioni su prodotti sono disponibili nel sito www.dentaurum.com

Stand der Information | Date of information | Mise à jour
Fecha de la información | Data dell'informazione: 06/20

Änderungen vorbehalten | Subject to modifications | Sous réserve de modifications
Reservado el derecho de modificación | Con riserva di apportare modifiche

D
DENTAURUM